

Einschreiben

Europäisches Patentamt
Erhardtstr. 27

80331 München

Zur Post am
mailed on

15. OKT. 2004

Koenig & Bauer AG
Postfach 60 60
D-97010 Würzburg
Friedrich-Koenig-Str. 4
D-97080 Würzburg
Tel: 0931 909-0
Fax: 0931 909-4101
E-Mail: kba-wuerzburg@kba-print.de
Internet: www.kba-print.de

Unsere Zeichen: W1.2160PCT/W-KL/04.2534/je

Datum: 13.10.2004
Unsere Zeichen: W1.2160PCT
Tel: 0931 909- 61 30
Fax: 0931 909- 47 89
Ihr Schreiben vom: 07.09.2004
Ihre Zeichen: PCT/DE03/02651

Internationale Patentanmeldung PCT/DE03/02651
Anmelder: Koenig & Bauer Aktiengesellschaft et al.

AUF DEN BESCHEID VOM 07.09.2004

1. Es werden eingereicht

1.1. Ansprüche

(Austauschseiten 21, 24 und 25, Fassung 2004.10.01)

1.1.1. Neuer Anspruch 1

Der neue Anspruch 1 ist aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 1 und 6 sowie aus der Beschreibung Seite 8, Absatz 1, entnehmbaren Merkmalen gebildet.

1.1.2. Neuer Anspruch 6

Der neue Anspruch 6 ist aus der Beschreibung Seite 8, Absatz 2, entnehmbaren Merkmalen gebildet.

1.1.3. Neuer Anspruch 20

Der neue Anspruch 20 ist aus Merkmalen der ursprünglichen Ansprüche 20 und 27 bis 29 gebildet.

Aufsichtsrat:
Peter Reimpell, Vorsitzender
Vorstand:
Dipl.-Ing. Albrecht Bolza-Schünemann,
Vorsitzender
Dipl.-Ing. Claus Bolza-Schünemann,
stellv. Vorsitzender
Dr.-Ing. Frank Junker
Dipl.-Ing. Peter Marr
Dipl.-Betriebsw. Andreas Mößner
Dipl.-Ing. Walter Schumacher

Sitz der Gesellschaft Würzburg
Amtsgericht Würzburg
Handelsregister B 109

Postbank Nürnberg
BLZ 760 100 85, Konto-Nr. 422 850
IBAN: DE18 7601 0085 0000 4228 50
BIC: PBNKDEFF760

HypoVereinsbank AG Würzburg
BLZ 790 200 76, Konto-Nr. 1154400
IBAN: DE09 7902 0076 0001 1544 00
BIC: HYVEDEMM455

Commerzbank AG Würzburg
BLZ 790 400 47, Konto-Nr. 6820005
IBAN: DE23 7904 0047 0682 0005 00
BIC: COBADEFF

Deutsche Bank AG Würzburg
BLZ 790 700 16, Konto-Nr. 0247247
IBAN: DE51 7907 0016 0024 7247 00
BIC: DEUTDEMM790

Dresdner Bank AG Würzburg
BLZ 790 800 52, Konto-Nr. 301615800
IBAN: DE34 7908 0052 0301 6158 00

1.1.4. Ansprüche 27 bis 29

Die Ansprüche 27 bis 29 wurden gestrichen.

1.1.5. Ansprüche 2 bis 5, 7 bis 19, 21 bis 26

Die Ansprüche 2 bis 5, 7 bis 19, 21 bis 26 bleiben unverändert.

2. Zu den Entgegenhaltungen

Es wird gebeten, die nachveröffentlichte DE 101 58 158 A1 als D4 in das Verfahren aufzunehmen.

Die D4 zeigt in ihren beiden Figuren jeweils unterschiedliche Betriebsstellungen einer Vorrichtung für das Aufziehen bzw. Abnehmen eines Aufzugs, wobei die Vorrichtung eine oder mehrere Rollen aufweisen kann [D4, Spalte 2, Zeilen 4 bis 6].

3. Neuheit und erfinderische Tätigkeit

Die Einheitlichkeit der Anmeldung wird im nationalen Verfahren hergestellt.

3.1. Erste Erfindung gemäß den Ansprüchen 1 bis 15

Ausgehend von der in der Anmeldung gewürdigten D1 (= DE 101 20 134 A1) ist es die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von Andrückelementen zu schaffen, wobei die Vorrichtung in ihrer Bauweise kompakt und robust auszubilden ist. Separate Federelemente sollen für in ihrer Betriebsstellung veränderte Andrückelemente zu deren Rückstellung in die ursprüngliche Betriebsstellung nicht erforderlich sein [Beschreibung, Seite 3].

Die Aufgabe wird durch eine Vorrichtung mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst, die dadurch gekennzeichnet ist, dass die Andrückelemente (31; 32) jeweils an einem Träger (22; 26) angeordnet sind, wobei die Träger (22; 26)

jeweils als ein elastisch biegbarer Körper ausgebildet sind, wobei die Träger (22; 26) durch eine Betätigung eines ihnen jeweils zugeordneten Stellmittels (33; 34) elastisch biegbar sind, wobei die Andrückelemente (31; 32) als Wälzelemente (31; 32) ausgebildet sind.

Die beanspruchte Vorrichtung unterscheidet sich durch ihre kennzeichnenden Merkmale von der in der D1 beschriebenen Vorrichtung [D1, Abs. 0042]. Sie ist auch neu gegenüber der vorstehend selbstgenannten D4. Da des weiteren auch insbesondere die gleichfalls in der Anmeldung bereits gewürdigte D2 (= DE 196 39 800 C1) keinen Hinweis zur beanspruchten Lösung gibt, denn auch dort kommt kein biegeelastischer Träger zum Einsatz, wobei auf separate Federelemente (22) verzichtet werden könnte [vgl. D2, Fig. 1 und 2], ist der Gegenstand des neuen Anspruches 1 neu im Sinne von Art. 33(2) PCT und sein Auffinden beruht im Sinne von Art. 33(3) PCT auf erfinderischer Tätigkeit.

3.2. Zweite Erfindung gemäß den Ansprüchen 20 bis 29

Ausgehend von der im internationalen Recherchenbericht nicht aufgeführten D3 (= US 6,199,280 B1) ist es die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs an einen Zylinder einer Druckmaschine mit Hilfe von Andrückelementen zu schaffen [Beschreibung, Seite 3, Absatz 1].

Die Aufgabe wird durch ein Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 20 gelöst, das dadurch gekennzeichnet ist, dass auf dem Zylinder (02) in dessen axialer Richtung mehrere Aufzüge (01) nebeneinander anordenbar sind, wobei in axialer Richtung des Zylinders (02) nebeneinander angeordnete, den Aufzügen (01) zugeordnete Wälzelemente (32) verwendet werden und wobei zu Beginn des Aufspannvorgangs nur das dem aufzuspannenden Aufzug (01) zugeordnete Wälzelement (32) angestellt wird.

Der Vorteil der gefundenen Lösung besteht insbesondere darin, dass einzelne von mehreren auf dem Zylinder in dessen axialer Richtung anordenbaren Aufzügen selektiv aufgespannt werden [Beschreibung, Seite 7, Absatz 2]. Dem in

der D3 beschriebenen Verfahren fehlt es an der Möglichkeit zum selektiven Aufspannen eines einzelnen von mehreren auf dem Zylinder in dessen axialer Richtung anordenbaren Aufzügen [D3, Spalte 2, Zeilen 58 bis 65, Spalte 4, Zeilen 62 bis 65].

Der D1 (= DE 101 20 134 A1) ist zwar eine Andrückleiste mit einer Vielzahl von Segmenten entnehmbar, wobei die Segmente unabhängig voneinander auf den Zylinder zu bewegt werden können [D1, Absatz 0042], jedoch findet sich kein Hinweis auf die Verwendung von Wälzelementen, die während des Aufspannvorgangs angestellt bleiben. Da D1 in ihrem Absatz 0045 lehrt, im Anschluss an ein Klemmen der Vorkante einer neuen Druckplatte alle Segmente der Andrückleiste einzufahren, d. h. vom Zylinder abzustellen, und erst anschließend den Zylinder zu drehen, führt die Lehre von D1 vom Gegenstand des Anspruches 20 weg, sodass der Fachmann D1 nicht mit der oberbegriffsbildenden D3 kombiniert hätte, weil D3 im Gegensatz zur D1 einen Aufspannvorgang beschreibt, bei dem das an den Zylinder angestellte Wälzelement erst am Ende des Aufspannvorgangs wieder vom Zylinder abgestellt wird.

Da weder D1 noch D3 jeweils für sich oder in Kombination den Gegenstand des neuen Anspruches 20 aufzeigen, ist dieser neu im Sinne von Art. 33(2) PCT und sein Auffinden beruht im Sinne von Art. 33(3) PCT auf erfinderischer Tätigkeit.

4. Interview und/oder Zweitbescheid

Sollten seitens der Prüfungsabteilung Bedenken bezüglich Klarheit und erfinderischer Tätigkeit der eingereichten Patentansprüche bestehen, wird vor Erstellung des internationalen vorläufigen Prüfungsberichtes um ein

INTERVIEW

und/oder nach R 66(4) PCT um einen Zweitbescheid gebeten. Eine kurzfristige Terminabsprache kann unter der Telefon-Nr. 0931 / 909-61 30 erfolgen.

Koenig & Bauer Aktiengesellschaft


i.V. Stiel
i.A. Jeschonneck

Allg. Vollm. Nr. 36992

Anlagen

Ansprüche, Austauschseiten 21, 24 und 25, Fassung 2004.10.01, 3fach

Kopie der DE 101 58 158 A1

Ansprüche

1. Vorrichtung zum Andrücken eines Aufzugs (01) an einen Zylinder (02) einer Druckmaschine mit Hilfe von Andrückelementen (31; 32), wobei auf dem Zylinder (02) in axialer Richtung mehrere Aufzüge (01) nebeneinander anordenbar sind, wobei einem Aufzug (01) zugeordnete Andrückelemente (31; 32) unabhängig von einem anderen Aufzug (01) zugeordneten Andrückelementen (31; 32) an den Zylinder (02) an- bzw. von diesem abstellbar sind, dadurch gekennzeichnet, dass die Andrückelemente (31; 32) jeweils an einem Träger (22; 26) angeordnet sind, wobei die Träger (22; 26) jeweils als ein elastisch biegbarer Körper ausgebildet sind, wobei die Träger (22; 26) durch eine Betätigung eines ihnen jeweils zugeordneten Stellmittels (33; 34) elastisch biegbar sind, wobei die Andrückelemente (31; 32) als Wälzelemente (31; 32) ausgebildet sind.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Wälzelemente (31; 32) während der Drehung des Zylinders (02) zumindest zeitweise angestellt sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Zylinder (02) in dessen axialer Richtung nebeneinander sechs Aufzüge (01) angeordnet sind.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Zylinder (02) in dessen Umfangsrichtung hintereinander zwei Aufzüge (01) angeordnet sind.
5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass für mindestens einen anzudrückenden Aufzug (01) diesen Aufzug (01) gemeinsam andrückende, in Umfangsrichtung des Zylinders (02) voneinander beabstandete Andrückelemente (31; 32) vorgesehen sind, wobei mindestens ein Andrückelement (31) in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) vorlaufend und mindestens ein Andrückelement (32) nachlaufend angeordnet ist.
6. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Wälzelemente (31; 32) als eine Rolle oder eine Walze ausgebildet sind.

Drehbewegung des Zylinders (02) auf einer in den Zylinder (02) eingebrachten Öffnung (07) oder nahe dieser Öffnung (07) befindet und ein einen Einhängeschenkel (03b) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) nachlaufenden Ende des Aufzugs (01) in dieser Öffnung (07) haltendes Haltemittel (12) von einer Halteposition in eine Freigabeposition gewechselt ist.

19. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass das weitere in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) vorlaufend angeordnete Andrückelement (31) an dem anzudrückenden Aufzug (01) solange angestellt bleibt, bis sich dieses Andrückelement (31) infolge einer Drehbewegung des Zylinders (02) auf einer in den Zylinder (02) eingebrachten Öffnung (07) oder nahe dieser Öffnung (07) befindet, wobei ein Einhängeschenkel (03a) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) vorlaufenden Ende des Aufzugs (01) in dieser Öffnung (07) gehalten wird.
20. Verfahren zum Andrücken eines Aufzugs (01) an einen Zylinder (02) einer Druckmaschine, wobei ein den auf dem Zylinder (02) aufzuspannenden Aufzug (01) andrückendes Wälzelement (32) zu Beginn des Aufspannvorgangs an den Zylinder (02) angestellt und erst am Ende des Aufspannvorgangs wieder vom Zylinder (02) abgestellt wird, wobei auf dem Zylinder (02) mehrere Aufzüge (01) anordenbar sind, wobei das dem aufzuspannenden Aufzug (01) zugeordnete Wälzelement (32) unabhängig von einem einem anderen Aufzug (01) zugeordneten Wälzelement (32) an den Zylinder (02) angestellt bzw. vom Zylinder (02) abgestellt wird, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Zylinder (02) in dessen axialer Richtung mehrere Aufzüge (01) nebeneinander anordenbar sind, wobei in axialer Richtung des Zylinders (02) nebeneinander angeordnete, den Aufzügen (01) zugeordnete Wälzelemente (32) verwendet werden und wobei zu Beginn des Aufspannvorgangs nur das dem aufzuspannenden Aufzug (01) zugeordnete Wälzelement (32) angestellt wird.

21. Verfahren nach Anspruch 20, dadurch gekennzeichnet, dass Aufzüge (01) mit Einhängeschenkeln (03a; 03b) an ihren Enden zum Einhängen in einer in den Zylinder (02) eingebrachten Öffnung (07) verwendet werden.
22. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass zu Beginn des Aufspannvorgangs der Einhängeschenkel (03a) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) vorlaufenden Ende des Aufzugs (01) in die Öffnung (07) eingehängt wird.
23. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass am Ende des Aufspannvorgangs der Einhängeschenkel (03b) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) nachlaufenden Ende in die Öffnung (07) eingehängt wird.
24. Verfahren nach Anspruch 23, dadurch gekennzeichnet, dass ein den Einhängeschenkel (03b) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) nachlaufenden Ende haltendes Haltemittel (12) von einer Freigabeposition in eine Halteposition wechselt.
25. Verfahren nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass das Wälzelement (32) nach dem Wechsel des Haltemittels (12) von seiner Freigabeposition in seine Halteposition vom Zylinder (02) abgestellt wird.
26. Verfahren nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass nach dem Einhängen des Einhängeschenkels (03a) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) vorlaufenden Ende der Zylinder (02) in dessen Produktionsrichtung (P) gedreht wird, bis der Einhängeschenkel (03b) am in Produktionsrichtung (P) des Zylinders (02) nachlaufenden Ende einhängbar ist.

Translation of the pertinent portions of a response by KBA,
dtd. 10/13/2004

RESPONSIVE TO THE NOTIFICATION OF 09/07/2004

1. The following are being filed:

1.1 Claims
(Replacement pages 21, 24 and 25, version of
10/01/2004)

1.1.1 New claim 1

New claim 1 is formed from the characteristics
of original claims 1 and 6, as well as from characteristics
to be taken from the specification, page 8, first paragraph.

1.1.2 New claim 6

New claim 6 is formed from the characteristics
to be taken from the specification, page 9, second paragraph.

1.1.3 New claim 20

New claim 20 is formed from the characteristics
of original claims 20 and 27 to 29.

1.1.4 Claims 27 to 29

Claims 27 to 29 were cancelled.

1.1.5 Claims 2 to 5, 7 to 19, 21 to 26

Claims 2 to 5, 7 to 19, 21 to 26 remain
unchanged.

2. Re.: The Cited References

It is requested to include later published DE 101 58
158 A1 in the process as D4.

In its two drawing figures, D4 shows respectively
different operational positions of a device for bracing or
removing a dressing. wherein the device can have one or
several rolls (D4, column 2, lines 4 to 6).

3. Novelty and Inventive Activities

Unity of the application will be provided in the national process.

3.1 First Invention in Accordance with Claims 1 to 15

Based on D1 (= DE 101 20 134 A1) acknowledged in the application, it is the object of the present invention to create a device for pressing a dressing against a cylinder of a printing press with the aid of pressing elements, wherein the device should be compact in its structure and rugged. No separate spring elements should be required for restoring the pressing elements, whose operating position was changed, into their original operating position (specification, page 3).

The object is attained by means of a device having the characteristics of claim 1, which is distinguished in that each of the pressing elements (31, 32) is arranged on a support (22, 26), wherein each of the supports (22, 26) is embodied as an elastically bendable body, wherein the supports (22, 26) are elastically bendable by operating an actuating means (33, 34) assigned to each one of them, wherein the pressing elements (31, 32) are embodied as rolling elements (31, 32).

By its characteristics, the claimed device differs from the device described in D1 (D1, paragraph 0042). It is also novel in respect to D4, mentioned above by Applicant. Since furthermore D2 (= DE 196 39 800 C1) in particular, also already acknowledged in the application, does not provide any suggestion regarding the claimed attainment of the object, because there, too, no flexibly elastic support is used, so that separate spring elements (22) could be omitted (see D2, Figs. 1 and 2), the subject of new claim 1 is novel within the meaning of Art. 33(2) PCT, and its discovery is based on inventive activities within the meaning of Art. 33(3) PCT.

3.2 Second Invention in Accordance with Claims 20 to 29.

Based on D3 (=USP 6.199,280), not cited in the international search report, it is the object of the present invention to create a method for pressing a dressing against a cylinder of a printing press with the aid of pressing elements (specification, page 3, paragraph 1).

The object is attained by means of a method having the characteristics of claim 20, which is distinguished in that

several dressings (01) can be arranged side-by-side on a cylinder (02) in its axial direction, wherein rolling elements (32), which are arranged side-by-side in the axial direction of the cylinder (02) and assigned to the dressings (01), are used, and wherein at the start of the bracing process only the rolling element (32) assigned to the dressing (01) to be braced is placed against it.

The advantage of the discovered attainment of the object lies in particular in that individual ones of dressings, which can be arranged on the cylinder in its axial direction, are selectively braced (specification, page 7, paragraph 2). The method described in D3 lacks the possibility of selectively bracing a single one of several dressings which can be arranged on the cylinder in its axial direction (D3, column 2, lines 58 to 65, column 4, lines 62 to 65).

Although a pressure strip with a plurality of segments can be taken from D1 (= DE 101 20 134 A1), wherein the segments can be moved toward the cylinder independently of each other (D1, paragraph 0042), no suggestion can be found regarding the use of rolling elements which remain placed in contact during the bracing process. Since D1 teaches in paragraph 0045 to retract all segments of the pressure strip following the clamping of the front edge of a fresh printing plate, i.e. to move them away from the cylinder, and to rotate the cylinder only afterward, the teaching of D1 leads away from the subject of claim 20, so that one skilled in the art would not have combined D1 with D3, which constitutes the preamble, because in contrast to D1, D3 describes a bracing process in which the rolling element placed against the cylinder is only moved away from the cylinder at the end of the bracing process.

Since neither D1 nor D3, either by themselves or in combination, disclose the subject of new claim 20, the latter is novel within the meaning of Art. 33(2) PCT and its discovery is based on inventive activities within the meaning of Art. 33(3) PCT.

4. Interview or Second Notification

Should there be doubts on the part of the Examination Department regarding clarity and inventive activities in connection with the filed claims, an

INTERVIEW

is requested prior to the preparation of the international

preliminary examination report. Agreement regarding a date
can be quickly established by calling 0931 / 909-61 30.

Enclosures

Claims, replacement pages 21, 24 and 25, version of
10/01/2004, in triplicate

Copy of DE 101 58 158 A1

10/13/2004

21

Claims

1. A device for pressing a dressing (01) against a cylinder (02) of a printing press with the aid of pressing elements (31, 32), wherein several dressings (01) can be arranged side-by-side in the axial direction on the cylinder (02), wherein pressing elements (31, 32) assigned to a dressing (01) can be placed against the cylinder (02) or moved away from it independently of pressing elements (31, 32) assigned to another dressing (01), characterized in that each of the pressing elements (31, 32) is arranged on a support (22, 26), wherein each of the supports (22, 26) is embodied as an elastically bendable body, wherein the supports (22, 26) are elastically bendable by actuating means (33, 34) assigned to each of them, wherein the pressing elements (31, 32) are embodied as rolling elements (31, 32).

2. The device in accordance with claim 1, characterized in that in the course of the rotation of the cylinder (02) the rolling elements (31, 32) are placed against the cylinder at least sometimes.

3. The device in accordance with claim 1, characterized in that six dressings (01) are arranged side-by-side on the cylinder (02) in its axial direction.

4. The device in accordance with claim 1, characterized in that two dressings (01) are arranged on the cylinder (02) one behind the other in circumferential direction of the latter.

10/13/2004

5. The device in accordance with claim 1, characterized in that pressing elements (31, 32) are provided for at least one dressing (01) to be pressed on, which together press this dressing (01) on and are spaced apart from each other in the circumferential direction of the cylinder (02), wherein at least one pressing element (31) is arranged leading in the production direction (P) of the cylinder (02), and at least one pressing element (32) is trailing.

6. The device in accordance with claim 1, characterized in that the pressing elements (31, 32) embodied as a roll or a roller.

10/13/2004

24

(32) is located on an opening (07) cut into the cylinder (02), or close to this opening (07), because of a rotary movement of the cylinder (02), and a holding means (12), which holds a suspension leg (33b) at the end of the dressing (01), which is trailing in the production direction (P) of the cylinder (02), in this opening (07) has changed from a holding position into a release position.

19. The method in accordance with claim 18, characterized in that the further pressing element (31), which is arranged leading in the production direction (P) of the cylinder (02), remains placed against the dressing (01) to be pressed on until this pressing element (31) is located on an opening (07) cut into the cylinder (02), or close to this opening (07), because of a rotary movement of the cylinder (02), wherein a suspension leg (03a) is maintained at the end of the dressing (01), which is leading in the production direction (P) of the cylinder (02), is maintained in this opening (07).

20. A method for pressing a dressing (01) against a cylinder (02) of a printing press, wherein several dressings (01) can be arranged side-by-side on the cylinder (02) in its axial direction, wherein a rolling element (32), which presses a dressing (01) to be braced on the cylinder, is placed against the cylinder (02) at the start of the bracing process and is only moved away from the cylinder (02) at the end of the bracing process, wherein several dressings (01) can be arranged on the cylinder (02), wherein the rolling

10/13/2004

element (32) assigned to the dressing (01) to be braced is placed against the cylinder (02) or moved away from the cylinder (02) independently of a rolling element (32) assigned to another dressing (01), characterized in that several dressings (01) can be arranged side-by-side on the cylinder (02) in its axial direction, wherein rolling elements (32) are used, which are arranged side-by-side in the axial direction of the cylinder (02) and are assigned to the dressings (01), and wherein at the beginning of the bracing process only the rolling element (32) assigned to the dressing (01) to be braced is placed against it.

10/13/2004

25

21. The method in accordance with claim 20, characterized in that dressings (01) with suspension legs (03a, 03b) at their ends are used for being suspended in an opening (07) cut into the cylinder (02).

22. The method in accordance with claim 21, characterized in that at the start of the bracing process the suspension leg (03a) at the end of the dressing (01) which leads in the production direction (P) of the cylinder (02) is suspended in the opening (07).

23. The method in accordance with claim 21, characterized in that at the termination of the bracing process the suspension leg (03b) at the end of the dressing (01) trailing in the production direction (P) of the cylinder (01) is suspended in the opening (07).

24. The method in accordance with claim 23, characterized in that a holding means (12), which holds the suspension leg (03b) at the end trailing in the production direction (P) of the cylinder (02), changes from a release position into a holding position.

25. The method in accordance with claim 24, characterized in that, following the change of the holding means (12) from its release position into its holding position, the rolling element (32) is moved away from the cylinder (02).

10/13/2004

26. The method in accordance with claim 21, characterized in that, following the suspension of the suspension leg (03a) at the end leading in the production direction (P) of the cylinder (02), the cylinder (02) is rotated in its production direction (P) until the suspension leg (03b) can be suspended on the end trailing in the production direction (P) of the cylinder (02).